

DEKRA Automobil GmbH Schieferstraße 2 06126 Halle

MESYCON GmbH
Radeburger Straße 40
01558 Großenhain

DEKRA Automobil GmbH
Industrie, Bau und Immobilien
Niederlassung Halle
Schieferstraße 2
06126 Halle
Telefon +49.345.6914-0
Telefax

Kontakt:
B. Eng. Axel Müller
Tel. direkt
E-Mail axel.mueller@dekra.com

Zulassungs-Bescheinigung

über die Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe sowie Überprüfung der Voraussetzungen nach AD 2000-Merkblatt HPO

Prüfgrundlage: Regelwerke: AD 2000- HP100R
Normen: DIN EN ISO 3834-3
Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Standard-Qualitätsanforderungen
EU-Richtlinien: Richtlinie 2014/68/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15.Mai 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten auf dem Markt

Hersteller: MESYCON GmbH
Radeburger Straße 40
01558 Großenhain Verantwortliche Person: Christian Trobisch

Herstellerwerk(e): Radeburger Straße 40
01558 Großenhain

Bearbeiter: Axel Müller

Zusammenfassung und Ergebnisse (Prüfergebnisse ab Seite 2)

Die MESYCON GmbH erfüllt, bei Einhaltung der im vorliegenden Bericht genannten technischen und personellen Voraussetzungen und Gegebenheiten sowie bei ordnungsgemäßer Handhabung / Bedienung der Geräte durch eingewiesenes Personal, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen als Schweißfachbetrieb in dem beschriebenen Tätigkeitsbereich.

Gültigkeit

Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, sofern nachstehend beschriebene Bedingungen sich nicht ändern und die jährliche Überwachung durch den Aussteller stattfindet.


B. Eng. Axel Müller
Der Prüfer



Datum der Prüfung: 14.03.2023

1 Vorwort

Die DEKRA Automobil GmbH wurde von der MESYCON GmbH mit der Re-Zertifizierung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe gem. Richtlinie 2014/68/EU, DIN EN ISO 3834-3 sowie AD 2000-Merkblatt HP100R beauftragt. Die Erstzertifizierung fand am 26.02.2020 durch die DEKRA statt.

Der Unterzeichner führte am 14.03.2023 eine Besichtigung des Betriebes sowie eine Befragung der verantwortlichen Personen anhand eines Fragenkataloges durch. Bei diesem Termin waren u.a. folgende Personen anwesend:

Frau Anja Frenzel (QMA)

Herr Christian Trobisch (GF)

Herr Andreas Einbock (SFI)

Herr Andreas Richter (SFM)

Herr Axel Müller (DEKRA Auditor)

2 Beschreibung der Fertigung und Prüfung

Die MESYCON GmbH ist ein etablierter Hersteller für hochreine Versorgungssysteme. Dabei liegt der Schwerpunkt auf der Herstellung von Rohrleitungssystemen.

Die Druckgeräte (ausschließlich Rohrleitungen) werden aufgrund Ihrer Dimensionierung und Druckstufe maximal in die Kategorie II der Druckgeräterichtlinie (Richtlinie 2014/68/EU) eingeordnet. Die Herstellung und das Inverkehrbringen der Druckgeräte ist somit über das Modul G möglich. Hierzu ist eine EU-Einzelprüfung durch eine Notifizierte Stelle erforderlich.

Es werden grundsätzlich die Stähle der Werkstoffgruppe 8 verarbeitet. Des Weiteren werden auf Rohrleitungen aus verschiedenen Cu-Legierungen gefertigt.

Zum Schweißen der drucktragenden Wandungen an den Rohrleitungen wird vorwiegend folgendes Schweißverfahren eingesetzt:

- 141/142

3 Ergebnis der Prüfung

3.1 Fertigungseinrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnte sich der Unterzeichner davon überzeugen, dass ausreichende Produktionsfläche und Fertigungseinrichtungen vorhanden sind. Der Schwerpunkt der Fertigung findet dabei auf der Baustelle statt.

Die Einrichtungen sind in Maschinenlisten aufgelistet und werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in einem ordnungsgemäßen Zustand gehalten.

Die für die schweißtechnischen Arbeiten notwendigen WPS sind für die Schweißer/ Bediener über einen Server zugänglich.

3.2 Personal der Fertigung (Schweißerprüfungen)

Der Hersteller verfügt über eine ausreichende Anzahl von Bedienern (4), die gem. Richtlinie 2014/68/EU / EN ISO 9606-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 überprüft sind.

Beim Einsatz von Fremd- oder Leihpersonal ist unbedingt die Qualifikation zu Prüfen.

Stichproben wurden eingesehen

- Sandro Buchner (141)
- Ronny Mehner (142)

3.3 Verfahrensprüfungen

Es liegen gültige Verfahrensprüfungen für die angewendeten Schweißverfahren nach Richtlinie 2014/68/EU / EN 15614-1 sowie EN 13480 vor.

Diese werden nach Bedarf, je nach Anforderung, aktualisiert.

3.4 Schweißaufsicht

Die Schweißaufsicht wird von den folgenden Personen verantwortlich ausgeübt:

Herr Andreas Einbock (Qualifikation: SFI)

Der Verantwortungsbereich der Schweißaufsicht umfasst alle schweißtechnischen Tätigkeiten gem. EN 3834-3.

Die Vertretung übernimmt Herr Andreas Richter (SFM)

3.5 Prüfung der Schweißnähte und Prüfeinrichtungen

Die verwendeten Mess- und Prüfmittel haben eine ausreichende Genauigkeit zur Durchführung der erforderlichen Prüfungen sowie einen gültigen Kalibrierstatus.

Die zerstörungsfreien Prüfungen (z. B. Durchstrahlungsprüfungen) sowie mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen werden, soweit erforderlich, von anerkannten, zertifizierten Prüforganisationen bzw. Prüflaboratorien durchgeführt. Daher ist für diese Bereiche kein betriebseigenes Prüfpersonal erforderlich.

Jedes Bauteil wird nach der Fertigung einer Maß- und Sichtprüfung durch den Arbeiter unterzogen. Vor jedem Beginn der Schweißarbeiten wird jeweils eine Arbeitsprobe (Sichtprüfung an Schnittfläche siehe Foto) durch den Bediener durchgeführt. Die eingestellten Parameter der Maschine werden über einen Schreiberausdruck dokumentiert.

Bei Druckgeräten erfolgt zusätzlich eine Schlussprüfung gem. Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 3.2.1 sowie eine Druckprüfung gem. Abschnitt 3.2.2. Die Druckprüfung erfolgt im Regelfall als Gasdruckprüfung (! Erhöhte Sicherheitsmaßnahmen erforderlich). Hier sind die Bereiche der Schweißnähte besonders zu beachten.

Die Prüfaufsicht (VT) wird von Herrn Andreas Richter (Zulassung VT 2 vorhanden) ausgeübt. Weitere Prüfverfahren werden je nach Anforderung durch externe Firmen übernommen. Im Regelfall ist dies durch die Kat. 0 gem. DIN EN 13480 oder AD2000 HP100R nicht erforderlich.

Die Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe ist über die Kennzeichnung auf den Rohr-Teilen, sowie das Chargensystems des Herstellers (Stichprobe vor Ort durchgeführt) gegeben.



Bsp. Arbeitsprobe



Bsp. Chargenkennzeichnung

4 Hinweise / Bemerkungen / Abweichungen

1. Aufgrund der Einstufung der Rohrleitungen in Kat. „0“ sind gem. AD2000 HP 100R bzw. DIN EN 13480-5 keine Anforderung an die Durchführung von Arbeitsproben oder ZiP Prüfumfang gestellt. Zum Nachweis der Einhaltung von Qualitätsanforderungen wurde vereinbart, dass bei Rohrleitungen der Kat. „0“ mindestens 5 RT Prüfungen/Jahr an den hergestellten Rundnähten durchgeführt werden.
2. Bei Druckgeräten der Kategorie I oder höher sind die in den jeweiligen Anwendungsnormen geforderten Mindestprüfumfänge einzuhalten.
3. Die DEKRA behält sich in diesen Fällen – je nach Umfang und Bedeutung der Veränderung – eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma MESYCON GmbH vor.